

No title available

Publication number: JP50070175 (U)
Publication date: 1975-06-21
Inventor(s):
Applicant(s):
Classification:
International: B29D30/00; B29C33/02; B29C35/00; B29C67/00; B29D30/08;
B29D30/00; B29C33/02; B29C35/00; B29C67/00; B29D30/08;
(IPC-1-7) B29H17/02
European:
Application number: JP19730125370U 19731031
Priority number(s): JP19730125370U 19731031

Also published as:
JP52045670 (Y2)

Abstract not available for JP 50070175 (U)

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

面を引つくり通して新表面をカバーにすることが知られている。

可塑性カバーにスルーグレイズ (through-grained)

模様を作る方法が米国特許第 92186 号に開示されており、粒状シリコン樹脂材料が少し高温で熱硬化し、硬化されて多孔質体を形成する。着色または着色効果がシリコンへさらけられ、あるいは少くも浸透するよう試料に部分的硬化体をナセソール等でプリントする。次にシートは熱および圧力で完全に硬化される。

米国特許第 359552 号には、ベース表面に樹脂組成物の微粒子層を付加して、粒の焼結および多孔質層形成のため加熱し、多孔質体へ浸透するナセソールで焼結層に模様をプリントする。そして熱圧力等でプリント多孔質層を樹脂模様の多孔質層にする方法が記載されている。

1971年6月7日出版のアイマン (Doaglas R. Eymen) およびレヴィン (Walter J. Lowinski, Jr.) による米国特許第 359551 号は、裏面に粒状樹脂ドライブレンド層を付加し、粒を加熱

管 459-70175 (2) して多孔質層を形成し、層を冷却しこれに硬化性樹脂インクを付加してそこに模様を形成させ、インクを溶かし、多孔質層の無模様の層を除去し、そしてすべての残存樹脂層を溶かすために加熱することによる、多レベル表面を有する樹脂製表面カバーの製造方法に関するものである。

米国特許第 357416 号には接着熱可塑性樹脂シートに熱可塑性樹脂の層が付加され、該層が接着時に樹脂シートに浸透がプリントされ、プリント模様は熱可塑性樹脂の本体層が付加され、そして加熱し層を溶解して生成した樹脂シートを基材からはがす方法である。

本国特許第 357416 号はビニル樹脂製品を樹脂質粒で上塗りする方法に関するもので、これは樹脂質粒が支持基面に広がる不透性粒子層内の中間部に付加され通じられる。無模様の層を粒上に及び、次に結合剤の硬化後、例えばブラッシングによって不透性粒を粒間のスペースから除去する。

本発明はカバーに多レベル模様表面を形成する本発明の装置例では、ドライブレンドの多孔質樹脂層が最終的にシートの裏面となるものに硬化性樹脂インクでプリントされる。最小面積の範囲の色は最初にプリントされ、それはドライブレンド層の一部または全体に広がっている。その面積範囲を徐々に増す強りの色がその上にプリントされる。これらインクは所定の粘着をもち、そして多孔質層へ所定の深さ浸透するよう所定量が使用される。本発明は便利に着色層の最小厚さが約 0.25 ~ 0.38 mil (10 ~ 15 mil) であることである。粒状プリント部からのドライブレンドの除去に際して、最も高い着色部は常に最も厚くなり、そして全ての色が最終シートの一葉となるものに広がっているから、表面カバーの寿命となる元の模様の維持が保証される。

次に本発明を要約する。

本発明は樹脂製表面カバーにスルーグレイズ樹脂製表面を作る、新例、法に関するものであり、それは樹脂ドライブレンド層が粘着防止層上に

形成され、多孔質層を形成するために加熱される。多孔質層を冷却後、後で硬化する硬化性樹脂インクを適用してプリントすると点により模様を作られる。この方法の特色は、インクが最後に表面カバー最終表面の裏面に広がるものに付加されて、ドライブレンド層全体または所定の厚さ浸透して、最終製品において基材から最終表面に接する模様のようになる。

ことには以下の実例が記載されている。発明の第 1 の実施例では、ドライブレンド層が所定の厚さに広がるように最小面積のカラーを先ずプリントすることにより粘着防止層上の多孔質樹脂層ドライブレンド層に模様を「型押しプリント」する。次にその上に模様が消すにつれてその浸透度が次第漸進的に拡大領域がプリントされる。任意に、インクが次に加熱硬化されて粘着および永久材料が付加される。あるいは塗料層と永久材料を付加した粘着層を加熱硬化する。次に粘着防止層をプリントシートからはがす、シートは続いてブラッシングを塗料層プリント部からドライブ

特開 昭59-78175 (3)

レンドを除き去してプリント・ドライブレンドの多レベル模様を露出する。プリント面のドライブレンドは熱硬化インクによつてそこに強固に設置される。ブラッシングシートを引つくり返し加熱して樹脂樹脂材を溶解する焼付後に任意に行なう。

発明の第2の実施例では、最終製品の最終表面の形成に対して所定厚の多孔質絶縁層を形成させるために樹脂ドライブレンド層は粘着防止層体上に加熱される。次にシートはドライブレンド・シートの厚さ全体を透過する熱硬化性樹脂インクでプリントされる。任意に、インクは次に熱硬化性樹脂剤および永久組体を付加する。または永久組体（これは強固剤を含有および、または含有付加材料で強化される樹脂材からなる）を付加し複合体を加熱して樹脂材を硬化する。次に粘着防止層体からシートをはがし、引つくり返し、そして樹脂材を溶解し且つ永久組体構造に発泡剤が含有されているならばこれを創出すために加熱する。任意に、シートは粘着防止層体の除去前に溶解される。

第3の実施例では、ドライブレンドに種々の所定で伸びる模様を作るために硬化後樹脂インクを粘着防止層体上の多孔質絶縁ドライブレンド層の所定部分に付加する。次にインクをゲル化しその上に接着剤プラスチック・コートを付加する。ガラスマットのような永久組体を後でゲル化する樹脂プラスチックに押し込む。粘着防止層体を除去しシートにブラッシングを掛け樹脂インクドライブレンドを露出させる。ブラッシングはシートを引つくり返し強固樹脂材を溶解するため加熱する。焼付後に行なう。

本発明法によりプラスチックベース層を多孔質樹脂ドライブレンド体へ適用するので、通常の紙カバー製造法にみられるベース材とこれに付加するドライブレンド層底層間にトラップされる気泡に起因する気泡は回避される。プリントの忠実性が増し、またこの方法によりインクの完全浸透ができ従つてシートを粘着防止層体と先に密着した角部から見た時オーバープリントが見えないから、

不飽和のプリントやその他のオーバープリントの修正は問題とならなくなる。また、この方法によりベラスカウの装填の煩わしいプリントが可能で、デザインの可能性が著しく増す。本発明法により、例えば、最終組立工程前に種々の永久組体上にドライブレンドの発泡性質を付加する。あるいはプリント後面に発泡効果を増進するだけでフォーム基性製品を作ることが出来る。この方法によりプリントが真から厚層面に渡るので、優れた粘着性表面がえられ且つ高価の高価格に付く操作が不要になる。さらに、前記のごとく、本発明法はドライブレンドおよびプラスチックの混合または選択の必要がなく、また、転写プリント法によりベラスカウを熱縮ドライブレンドの上に付加するから、ルーズなドライブレンドを樹脂ベースプラスチックに供給する時、従来の方法のごとく媒体に貼る必要がない。

さらに、本発明法により、床カバー等へのタブ模様を最終表面の作製において改良ができる。床材の反対側ドライブレンド層の裏面にタブ・

シミュレート模様をプリントするのが従来の習慣であつた。しかし、表面のナセルが極めて広い時はインクが広がり且つインクがシートにさらに浸透する動きが多くなるので、タブに導通するテープ模様をすることは不可能であつた。またこの浸透のプリントは蓋板へのインクの浸透量が少なく従つて蓋板へのシミュレート・タブの装填は弱くまたブラッシングのような装填の工程によつて容易に分散された。

本発明法により、最終的にシートの裏になるもののナセルによりタブ模様を生じる際インクは最終シートにおけるトップより底部でより広がる。また、本発明法により、未プリント・ドライブレンドのブラッシング面のタブ模様をブラッシングにかける問題は生じない。なぜならばタブ模様の広い面積に加えて模様の各タブ・シミュレート・インクが面の広いベースが樹脂構造全体を支える材料に強固に固着しているからである。その上、従来の「模造」プリント法はその普通用途に際しインクの加熱ゲル化を必要とした。本

特開 昭58-70175 (4)

明方法ではその必要がない。

第1図に流れ図で示すように、製造方法は通常の粘着剤と組体上に可塑化ポリ塩化ビニルのどとき可塑性樹脂ドライブレンド層を形成することから始まる。ドライブレンド層の厚さは約0.625〜2.50(2.5〜100mil)の範囲そして組体上適当な距離に取り付けのスタンダードロールの前にあるドライブレンド・パンタの下で組体を変えることによつて形成される。組体は、例えば、アスファルト・樹脂アスルトまたはピーター・樹脂アスファルトからなり、それはセラーズ隊機と塩化メチルの反応生成物のようなメチル化セラーズ樹脂防止剤を塗つてある。

ビニル・ドライブレンドとして一般に引用される樹脂混合体は自由流動性粉末状で、それは不溶無可塑性ビニル樹脂粒、液体ビニル可塑剤、充てん剤、顔料、およびビニル安定剤からなる均一混合体である。

樹脂、可塑剤、安定剤、顔料および充てん剤からなる自由流動混合体は例えば、粒状の塩化ビニ

ルホモポリマーなる樹脂をフルレンジ(2-エチルヘキシル)、フルレンジフルベンジル、エポキシ化大環状、またはリン酸トリクレシムのようなビニル樹脂可塑剤、充てん剤、顔料および適当なビニル樹脂安定剤で混合することにより容易に作製できる。

混合はヘンシェル(Henschel)混合器のような標準混合機で行われ、液体可塑剤および安定剤が樹脂粒全体に接触するように適当な温度、例えば約50度(120度)で適当な時間配合粉を混合する。混合中に樹脂粒が溶けにくいように注意し、温度は融解温度以下に保持する必要がある。

一般に、混合体への充てん剤および顔料の添加は混合サイクルの終りで樹脂粒が比較的小さい時に最初か、またはドライブレンド樹脂粒が湿らされ冷却された後に行なう。塗の色は顔料に異なり、またこれら層を形成するビニルドライブレンドから充てん剤および顔料の殆んどまたはすべてを省くことによつて実質的に透明または半透明層がえられる。粉末自由流動混合体の生成には、

樹脂を100(重量)部、可塑剤15〜60(重量)部、安定剤2〜5(重量)部、顔料0〜5(重量)部、および充てん剤0〜25(重量)部を用いる。

プラスチックは少量の顔料、充てん剤および安定剤の存在下で可塑剤に完全且つ均一に分散した粒状子状の無可塑性樹脂と定義できる。プラスチックは樹脂では明らかに液体であるが、熱により可塑性樹脂可塑性体に変化する。これは融解工程によりもたらされ、樹脂は可塑剤によつて可変され且つ可塑性化される。

粘着防止組体のドライブレンド層形成に続く工程はドライブレンドの加熱であり樹脂粒の接合点は部分的に熔け、それによつてボンドを形成し約0.5〜2.1(2.0〜8.5mil)の範囲の厚さの多孔質混合層を形成することになる。加熱点での樹脂粒の結合は部分的、あるいは粒状体の最終段階で行なう適当な外部保護塗層の密着化によつて行なう。

最初の次の工程は硬化性樹脂インタの塗布によ

る多孔質層への保護の作製である。ここに使用のインタの用語「硬化性」とは熱または化学硬化によつて硬化またはゲル化される無可塑性、熱硬化性インタを意味する。従つて、冷却後、多孔質層の厚さの全体または一部分を浸透するように多孔質層は適当な粘度のインタでプリントされる。プリントは例えば、ジンマーアメリカ(Zimmer America, Spertanberg, South Carolina)社販売のジンマー印刷機で行なわれる。インタは染料や顔料によつて希望の色に着色でき、また無色にもできる。

任意に、次のインタをゲル化または硬化するに十分な熱を与えるとインタはドライブレンドのボンドの働きをしてプリント部分を強固な部分に硬化する。インタのゲル化または硬化は粒状無可塑性樹脂材料の融解温度以下で行なう。これとは別に、インタは化学的に硬化される。しかし、加熱段階は使用する永久組体(素材)に左右され、永久組体の付加便になる。永久組体はピーター・樹脂・ゴム・アスベスト・シート、樹脂・樹脂ガラスウ

エポキシ樹脂系エポ、およびアクリレート-飽和
 アメトのような床カバー系統として通常の使用の
 基材となる。これら基材は最終的な塗材のみか
 まはフェノールおよび不飽和材料のようなタフショ
 ン材料を付加できる。任意に、永久組体は多孔質
 プリントドライブレンド層で適用する前にプラス
 タン・ペース・コートで施工される。プラスチ
 ズム施工は最初プリント多孔質層へ次に基材に適
 用されるか、またはプラスチック施工および異質
 りはプリント多孔質層へ同時に適用される。最も
 工程において、プリント多孔質ドライブレンド層
 にプラスチック施工をした後、複合体をゲル化す
 る前にガラスマットを強化プラスチックにプレス
 する、そしてこの構造だけで永久組体または基材
 を構成する。任意に、プラスチック・ペース・コ
 ートは最終製品での表面の外観または物理的性質を
 調えるために着色および、または防汚剤や金属酸
 子と共にガラス繊維や微石灰石あるいはシリカの
 ような充てん剤を付加できる。本発明の別な特色
 は、最後に表面カバー層の厚さを調節するものに行

米プリント層から残留の弱結合またははがれたド
 ライレンド粒を除去するための異型引き、吹き
 飛ばし、または溶解プラスチックによって得たり。ま
 たドライブレンドの結核F.V.粒間の結合はブラ
 ッシングの前かヤシロンのどき溶剤の適用、プ
 リントまたは施工法によつて物理的または機械的
 に解かれる。溶解剤-塗工F.V.粒間の結合は溶
 剤剤に熱または溶剤と溶剤の付加により解くこと
 ができる。溶剤の適用を含む場合、多孔質層のゲ
 ル化プリント層は溶剤の作用を実質的に受けま
 いから溶剤は通常の施工法によつて速速に蒸くして
 シート全体へ適用できる。次にブラッシングを行
 なう。

多レベル磨耗面を有する表面カバーが必要な時
 には床プリント部分の弱結合ドライブレンドは剥離
 またはそのローディング。あるいは「積重ね」磨
 耗の場合のインク浸透レベルにたいすることがで
 きるから、かなり大雑さの厚さを得ることができる。歩
 行面の上面から溶解後の施工塗料上面まで約 0.01
 (3/32 in.) の隙間のエンボスがえられ、この外

特開 昭陽-70175 公
 なるプラスチック施工が多数でまた異質が持つた
 プリントが得られることである。その上、永久組体自体
 に塗料を施して表面カバー層の外観を調えること
 ができる。希望部分に慎重にオーバープリントを
 行うのが最終のシート面となる部分から見た時オ
 ープリントは見えずして後部の境界線はシ
 ャードで解明であるから、この方法により最終製
 品では鮮明な結核磨耗表面がえられる。永久組体
 の付加に続いて、次に複合構造体を加熱してプラ
 スチックとインクをゲル化する(前もつてゲル化
 してない場合)。次に粘着防止剤を除去し、平
 滑表面の製品を通む場合にシートを引つくり返し
 て加熱し樹脂材を溶かし且つ高粘着剤を使用する
 場合はこれを行なう。

表面カバーにエンボスまたは多レベル磨耗面が
 必要の場合には、粘着防止剤の除去後、多孔質
 ドライブレンド層のインクを含まない部分の大抵
 の場合は全部を最終溶解工程前に除去する。歩
 行面の場合のように弱結合の除去は、機械的ブラ
 ッシングまたは適当な硬度のサンドブラストの依

据磨削の中間隙間に厚さを得た粒の弱結合、
 すべての部分が「スルーグレイ」(through
 grain)色を備えている。

本発明の表面カバー製造における次の工程は剥
 離材の磨削と含有溶剤による溶解である。

エンボスまたは非エンボス表面カバーの外観か
 よび物理特性は化学的方法、機械的方法、あるい
 は外観とその実用性を増すための最終的光沢施工
 によつてさらに変えることができる。例えば、歩
 行面のテクスチャー・リングはドライブレンドに
 適用の施工塗料に生成のテクスチャー効果と磨削
 に達つて均等になる。前記のごとく、テクスチ
 ャー・リングはドライブレンドへの適用前に基材に
 付加するコーティングに各層の充てん材を含有さ
 すことによつて得る。磨削シートまたは磨削ラ
 テックスを適用のタフショニング層は床に接触する面
 の基材に付加される。

第2図に示すごとく、本発明法による製品は多
 レベル結核磨耗表面を有する表面カバーで、溶解
 インク含有部2、およびはがれその磨耗表面のト

トップから裏材のコーティングに渡っている。数字3は上をプリントされた部分4、6用のインクで裏塗された部分2を示す。同様に、数字5は部分6のインクによつて裏塗された部分4を示す。数字7はドライブレンド部の除去された場所を示す。第3図は本発明法による平滑-炭素化紙カバーの断面を示し、焼成インク部12、14は焼成ブレンドを通つてこの場合内部を流す樹脂接着ガラスマツト18を有する焼成プラスチックである永久固体16まで広がっている。数字17は部分12のインクによりオーバープリントされた部分14の場所を示す。第4図に示す表面カバーの断面は種々の高さや色を有し、歩行表面からシール塗料24へ伸びる焼成インク含有の起立構造部26を有する表面カバーを示す。永久固体22は焼成プラスチック層28に包み込みのガラスマツト24からなる。構造部26はシール被膜に包み込みのドライブレンド塗料からなる焼成プラスチック表面30の凹部分28と区分される。第5図は、すべて焼成40の焼成プラスチック層38上に完成されている。

部	
ポリ塩化ビニル	100
フェル酸ジブタール	55
炭性マレイン酸スズ(安定剤)	2
混合数は約1.5m (6.0 mile)の均一層を形成するために約薄層上層被覆ビーターとゴムアスベストシート上に塗られた。次にシートは約約152~173°C (270~290°F)の温度に達する炉を通される。	
印刷機、模造機はカラーオンカラー、または「模造機プリント」機を用いてセラミック・フィルム模様にプリントされる。プリントインクは次の組成である。	

部	
ポリ塩化ビニル	100
フェル酸ジブタール	52
ジブチルアルコール	
2,2,4,4-トリメチル-1,3-ペンタジオール	17
炭性マレイン酸スズ(安定剤)	2

特開 昭59-70775 ⑤
る組立「スループレン」インク含有焼成ドライブレンド部3と炭素消通つてプリントされ各種カラーのインク含有焼成ドライブレンド部3とからなる厚膜層をもつ炭素カバーの両面を示す。

本発明の範囲内で製造できる製品は炭素カバーに限らず、塗カバー、ドレーパリイ(Drapery)やニス塗材、および家具用品を含む。化学的または機械的エンボス加工および投筒を使用することなく可撓性および剛性多レベルシート製品も本発明法によつて製造でき、また面上の凹部はプリント模様と完全に揃っている。本発明法による平滑炭素化製品では、プリント模様はシヤープで鮮明、且つシートを貫通して塗材から炭素表面へ伸びている。説明のために次の実施例を挙げる。

実 施 例 1

乾式混合粒は、ヘンシエル(Henschel)乾式混合装置で焼成温度と104°C (220°F)の真空度の処理を施して次の成分を混合することにより調製された。

部	
フェル酸ジブタール顔料ペースト	
中の二酸化チタン	5
前記の組成を使用し、ポリ塩化ビニルの粒を流して模様の結晶をもつ種類のインクを作つた。セラミックフィルム模様にゾナー(Zimmer)印刷機を使つて、種類のインクでプリントされた。次にプリント、焼成組成を有する粘着防止剤被覆シートをプリント成分をガラス化するために炉内でその表面温度を102°C (216°F)に加熱した。次に上記材料は次の種類の「模造機」によつて最終の炭カバー材料に作製された。	
① 押出機と模造機の必要を使つて永久固体(基材)をプリントドライブレンドに模造した。塗材とプリントドライブレンド間の接着剤として作用するため次の組成の0.5m (1.0 mile)厚さ膜を直接模造機のトップへ吐出した。	

部	
ポリ塩化ビニル	500
フェル酸ジブタール	150

特開 昭50-70175 の

部	部
フルン酸ブチル・ベンジル	3.0
エポキシ化大豆油	2.5
バリウム・カドミウム液体安定剤	0.5
炭酸カルシウム	0.5

必要ならばこの押出材は熱処理による。

結露防止担体の除去部、接着工程からの材料を次にブラッシング法を通して未プリントドライブレンドを除去し且つプリントドライブレンドの多重レベル模様をさす。すべての未プリント模様のドライブレンドは接着材に接着のドライブレンド塗層へ私い落されて、「グラウト」(grout)部模様を形成する。次に製品を炉内で $215 \sim 225^{\circ}\text{C}$ ($420 \sim 440^{\circ}\text{F}$)に $2 \sim 3$ 分間加熱して、すべての接着剤層を溶かし、冷却して美しい床カバーを作った。

(4) 接着剤の浸透を最小にし且つ表面をシールするようになっているインクの全面塗工を最終のスクリーンナセシ台によつて行なう。このインクは次の組成である。

部	部
バリウム/カルシウム/亜鉛液体	
有機化樹脂	3.0
インパル酸チタノール	1.50

このプラスチックは最終製品の「グラウト」部用の希望の色に着色される。接着剤・塗工永久担体へプリントドライブレンドシートを張り合せた。ブラッシングおよび接着工程は前述1および2と同一であった。

各面にかける最終製品は、グラウト部における最大「エンボス」深さ 0.8 mm (0.0315 in)、数種の中間深さに「エンボス」された種々の模様、およびすべての部分に「スルグレン」色を備えた多レベル床カバーである。

実 施 例 2

次の組成のドライブレンド塗を調製した：

部	部
ポリ塩化ビニル	1.00
フェル酸シオクテル	3.0
炭化マレイン酸スズ(安定剤)	2

部	部
ポリ塩化ビニル	1.00
フェル酸シオクテル	3.2
インパル酸チタノール	8.2
炭化マレイン酸スズ(安定剤)	2
二酸化シリコン	6

グル化およびシートを乾燥後、可逆ロール塗工機によつてシートをロール面へ 0.25 mm (100 ± 14)厚の粘着剤層を付加して接着剤として作用さす。次に永久担体を加え、接着剤を硬化し、そして結露防止担体を除去した。ブラッシングおよび接着工程は前述1項と同一であった。

(5) 永久担体へ次の組成のプラスチック接着剤を可逆ロールで厚さ約 $0.1 \sim 0.15 \text{ mm}$ ($4 \sim 6 \text{ mils}$)塗工した：

部	部
ポリ塩化ビニル	10.07
フェル酸シオクテル	1.56
フェル酸ブチルベンジル	8.0
エポキシ化シクロ	3.0
	2.44

塗を結露防止担体上に覆いて約 1 mm (40 mils)厚さの均一層を作製した。次にシートは型を通され、その中で塗は約 $1.5 \sim 1.76^{\circ}\text{C}$ ($550 \sim 350^{\circ}\text{F}$)に達し約 0.75 mm (30 mils)厚の多孔状均層に乾燥された。

冷却後、接着材を次の組成のインクでオーバープリントすることにより層全体の厚さが 1.0 mm 多減した隣接部がそれぞれ異なる色模様を全体をプリントした。

部	部
ポリ塩化ビニル	1.00
フェル酸シオクテル	2.5
インパル酸チタノール	1.5
安定剤および触媒ペースト	2
ペースト(フェル酸シオクテル)	5

塗に次の組成の接着剤プラスチックをドライブレンドに約 $0.2 \sim 0.25 \text{ mm}$ ($8 \sim 10 \text{ mils}$)厚を付加した。

部	部
ポリ塩化ビニル	1.00

特開 昭50-70175 公

部

フェル酸ジブタール	3.2
イソブチル酸ブチノール	2.2
炭性マレイン酸スズ(安定剤)	2
二酸化シリコン	5

次にガラスマツトを覆った被覆性プラスチックにプレスし、この複合シートを炉内で245℃(445°F)に加熱して樹脂材を溶かした。基材から摩耗面へ完全に伸びる鮮明な筋線を有する平滑な表面がえられた。

実 施 例 Ⅲ

次の組成のドライブレンド粒を調製した。

ポリ塩化ビニル	100
フェル酸ジブタール	3.0
炭性マレイン酸スズ(安定剤)	2

粘着防止剤を上に塗をかけた約1.25mm(50mils)厚さの均一層を作った。次にシートを炉に通して粒が約1.25~1.45mm(250~290°F)になるようにし、約1mm(40mils)厚さの多孔

に付加した。

部

ポリ塩化ビニル	100.0
フェル酸ジブタール	12.5
フェル酸ブチルベンジル	3.0
コバキシン化シロート	1.0
安定剤(バリウム/カルシウム/亜鉛)	3.0
液体有機化合物	
イソブチル酸ブチノール	15.0
タリウム誘導体付光増白剤	0.005

ガラスマツトを被覆性プラスチックにプレスし、この複合シートを炉で加熱して樹脂材を溶かした。粘着防止剤をばがしてシートを引取り返し、ブラッシングを始めて未加工面のドライブレンドを除去した。次にシートを約232℃(450°F)に加熱して接着樹脂材を溶かした。滑溜ドライブレンド摩耗面の直立粘着樹脂材に準いくばみ部を有する多レベル・エッジを形成する表面がえられた。

質物合層に施した。

冷却後、焼結材は次の組成のインクでプリントした：

部

ポリ塩化ビニル	100
フェル酸ジブタール	2.5
イソブチル酸ブチノール	1.5
炭性マレイン酸スズおよび顔料ペースト	2

(フェル酸ジブタール：50%以上)

プリント焼結材に次の組成のシールコートを付加した：

部

ポリ塩化ビニル	100
フェル酸ジブタール	3.2
イソブチル酸ブチノール	2.2
炭性マレイン酸スズおよび顔料ペースト	2

(フェル酸ジブタール：50%以上)

続いて次の組成の被覆性プラスチックを可逆的に加工することによってプリント焼結ドライブレンド

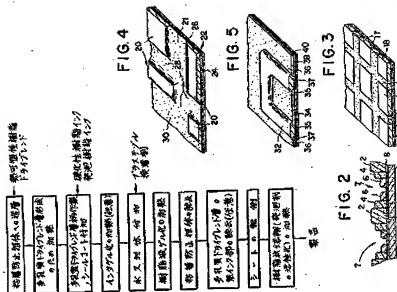
4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の実施における諸工程を示す流れ図；第2図は本発明の“積重ねプリント”法を用いて作つた多レベル摩耗表面を有する表面カパーの一部を示す横断面図；第3図は本発明の別実施例により作つた表面カパー断面の平滑面化“スラッグレイン”焼結を示す透視図；第4図は本発明の別実施例により作製した多レベル摩耗表面を有する表面カパー断面の透視図；および第5図は表面カパー断面の透視図で、本発明の“転写”法により作製した製品を示し、直立デザイン部は表面の割つたプリントがされている異色の地を備えている。

代理人 弁士 エルマー・イー・ウェルティ



Fig. 1



手、腕、肘、肩、背(方武)

- 1通
1通
1通
各1通
1通

昭和49年9月25日

臨時序展覽 畫 畫 畫 畫 畫

- ## 1 事件の表示

昭和43年 第 許 第 45625 号

6. 前記以外の発行者、特許出願人又は代運大

(3) 發明者

住 所 アメリカ合衆国ペンシルベニア州ランカスター
郡バークロード2707

姓 名 バダラス・リチャード・エイマン

2. 勇明(考案)の名称、指定商品の区分

裝飾紙面カバーの製造方法

- △ 修正する者

事件との関係 特許出願人
住所 アメリカ合衆国ペンシルバニア州ランカスター・
リパティ、アンド・チャーロツト・ストリート(當地なし)
代表(氏名) アームストロング・ヨーク・カンパニー

- 代理人

住所 東京都千代田区大塚町2丁目2番1号

東京手町ビルヂング930
電話 (231) 1526

(0041) 有線士 エルマー・イー・ワエルツ

5. 改正命令の日付 昭和49年 8 月 27 日 会期

6. 補正により増加する発明の数.....なし.....発明

2. 補正の対象 図面の浄書(内容に誤りあり)

- ### 3. 修正の内容